



Concrete Admixtures and Fiber

IMIGROUT 100

Lechada de Alta Resistencia, Sin Contracción No Metálica

DESCRIPCIÓN

IMIGROUT 100 es un alto rendimiento, no se encoge, la lechada de precisión diseñado para una amplia gama de consistencias del paquete de húmedo a alta fluidez. Se reúne las condiciones de trabajo más exigentes con un largo tiempo de trabajo proporcionando la máxima fluidez y alta resistencia. **IMIGROUT 100** es una mezcla de cemento Portland, agregados especialmente mezclados y agentes cementantes, y puede ser bombeado fácilmente.

USO

IMIGROUT 100 se recomienda para inyección de precisión de las bases de la maquinaria, la mampostería estructural de acero y columnas prefabricadas, pernos de anclaje, pasadores, rieles de la grúa, y los pasamanos que requieren sin retracción, de alta fluidez, rendimiento de alta resistencia.

VENTAJAS

- Mayor tiempo de trabajo para facilitar su colocación
- Almacena hasta la vibración de maquinaria industrial y el impacto
- Altamente fluido y autonivelante para facilitar su colocación
- Alta resistencia a su vez, un equipo rápido en torno a
- No mancha / cloruros no
- La expansión positiva para éstos la máxima
- Excelente adherencia al hormigón y el acero

INFORMACIÓN TÉCNICA

IMIGROUT 100 Cumple con el Cuerpo de Ingenieros CRD C-621, ASTM C-1107. Grado C

Aplicación

Preparación de la superficie: Elimine toda la suciedad, el aceite, y el material suelto o extraño. Cualquier metal en contacto con la lechada deben estar libres de óxido, aceite, grasa, etc; La superficie debe estar sana y rugosa para asegurar una adherencia adecuada. Antes de colocar la lechada, la superficie debe estar saturada por un período mínimo de cuatro horas y preferiblemente veinticuatro horas. Retire el exceso de agua antes de la colocación de la lechada. Los tornillos, placas base, y el equipo deben estar seguros y rígidos antes de la colocación de la lechada.

INTERNATIONAL MATERIALS INDUSTRIES, L.L.C.

2800 N.Johnson St*New Orleans, Louisiana 70117 * PHONE: (504) 267-3344 * Fax: (504) 267-3345

GARANTIA: La información que contiene esta ficha técnica esta basada en pruebas e información de fuentes confiables; sin embargo, no se ofrece garantía ni expresada ni implicada concerniente a la exactitud de estos datos, de los resultados que se obtienen por el uso de esto o que este uso no infringirá cualquier patente. Esta información se suministra con la condición de que las personas que la reciben harán sus propias pruebas para determinar lo adecuado para su propósito de uso particular. La responsabilidad por daños para el fabricante no será, en ningún caso, mayor que el precio del material entregado.

Formaletas: Deben permitir una colocación continua de la lechada. Se deben tomar las provisiones para evitar que quede aire atrapado. Del lado de la colocación, proporcione un ángulo 45° en las formaletas a una altura conveniente proporcionar la caída de lechada durante la colocación. En todos los lados proporcione un mínimo de 1/2" (1.25 cm) de separación horizontal entre la placa de base y las formaletas. Las formaletas deben ser por lo menos 1" (2.54 cm) más arriba que la parte inferior de la placa de base.

Mezcla: No mezcle con la mano. Utilice una mezcladora mecánica: Para trabajos pequeños, use un taladro de 1/2" (1,25 cm) de baja velocidad con una paleta de alambre del tipo batidor de huevo, para los trabajos grandes, utilice una mezcladora de mortero. Comience con requerimientos mínimos de agua Añadir agua al mezclador primero, y luego poco a poco agregar el polvo añadir más agua según sea necesario para obtener la consistencia deseada; Las necesidades de agua por bolsa son:

- Consistencia plástica para bolsa de 50 libras. (22,7 kg) 3.22 a 3.33 litros
- Consistencia Fluida para bolsa de 50 libras. (22,7 kg.) 3.33 a 3.56 litros
- Consistencia Líquida para bolsa de 50 libras. (22,7 kg.) 3.79 a 4.32 litros

Nota: Los datos mostrados se basan en pruebas de laboratorio controlado. Variación razonable en los resultados mostrados se puede esperar. Pruebas de campo y de laboratorio deben ser controladas sobre la base de la consistencia de colocación deseada, en lugar de tomar estrictamente en el contenido de agua sugerido.

Curado: Inmediatamente cubrir con trapos húmedos limpios (NO use sacos de yute) y mantener la humedad hasta el último set. Después del conjunto final, saque los trapos y aplicar un compuesto de curado de [IMI](#) que cumpla con la norma ASTM C-309-91

Aplicaciones Profundas: Grava Pre-lavada de 3/8" (1 cm) se puede utilizar en aplicaciones más gruesas de 2" (5,08 cm) a 5" (12,7 cm): Agregar 25% en peso de gravilla de 3/8" (1 cm); Para aplicaciones mayores a 5" (12,7 cm) agregar el 50% de gravilla de 3/8" (1 cm), en peso.

Rendimiento: El rendimiento por 50 libras. (22,7 kg.): Mezclado con 1 galón de 8,33 libras (3,79 litros) de agua rendirá aproximadamente 0.45 pies³ (0,0127 m³). Menos agua se reduce el rendimiento ligeramente.

Inyecciones en clima cálido: Proporcionar sombra para el área a ser rellenada. Use agua fresca. Proteja la lechada del sol hasta por 24 horas.

Inyecciones de clima frío: Elevar la temperatura de las zonas a ser rellenadas con calentadores de espacio o de vapor. Precaliente el agua de mezclado. Cubra la lechada para retener el calor

Colocación: Coloque continua y rápidamente. Inicie de un lado para evitar que quede aire atrapado. Asegúrese de que la lechada llena todos los espacios y permanece en contacto con la placa. No vibrar. [IMIGROUT 100](#) seguirá siendo trabajable durante 30-40 minutos a 70 ° F (21,1 ° C Para el embalaje húmedo, varille de un lado al lado opuesto.

DATOS DE PRUEBAS

Resistencia a la compresión (ATSM C-109)	Fluido psi (MPa)	Plástico MPa (psi)	Líquido MPa (psi)
1 día	4300 (29,7)	3.800 (26,2)	2.500 (17,3)
3 días	5900 (40,7)	5.400 (37,5)	4.800 (33,1)
7 días	8900 (61,4)	7.700 (53,1)	6.200 (42,8)
28 días	11500 (79,4)	8.400 (58,0)	7.700 (53,1)
Porcentaje de expansión (CRD C-621)			
3 días	0,07%	0,03%	0,02%
14 días	0,07%	0,03%	0,02%
28 días	0,07%	0,03%	0,02%
Rendimiento Aproximadamente	0.43 ft.3 (0.0122 m3)	0.44ft.3 (0.0125 m3)	0,45 ft.3 (0.0127 m3)

Coeficiente de expansión térmica (ASTM C-531) = $4.76 \times 10^{-6} \text{ in/in / } ^\circ \text{ F}$

Módulo de estado de elasticidad (ASTM C-469) 28 días = $3,0 \times 10^6 \text{ psi}$ ($20,7 \times 10^3 \text{ MPa}$)

Resistencia a la Flexión (28 días) (ASTM C-78) = 1430 psi (9,9 MPa)

Resistencia a la tracción (28 días) (ASTM C-190) = 630 psi (4,3 MPa)

Resistencia a la tracción de Split (28 días) (ASTM C-469) = 750 psi (5,2 MPa)

Tire de las anclas	Tracción	Cortante
1. 1 ½ "(3,2 cm) Perno 9" (22,9 cm) de largo, Hoyo de 2 ½ "(6,35 cm)	53.200 libras (24.127,6 kg)	24.300 libras (11.020 kg)
2. 2. ½ "(1,25 cm) Perno de, 4" (10,16 cm) de largo, Hoyo de 1,125 "(2,9 cm) de	7.100 libras. (3220 kg)	2.000 libras. (907 kg)

Tiempo de Fraguado (Fluido) ASTM C-191
 iniciales 3.67 horas
 final 4,75 horas

EMPAQUE: Bolsas Forradas de 50 Lbs (22,7 kg) 60 bolsas de 50 libras (22.7 kg) por paleta

LIMITACIONES y Precauciones: No exceder la dosis de agua. Esto puede causar sangrado o separación. No retemple (no re adicione agua) . No añadir cemento, arena, agregados o aditivos. No mezcle más de lo que puede ser utilizado en treinta minutos.